

双头锯锯片 进口铝合金门窗合金锯片 断桥铝锯片

产品名称	双头锯锯片 进口铝合金门窗合金锯片 断桥铝锯片
公司名称	马鞍山市中洲机械刃模厂
价格	面议
规格参数	品牌:中洲 型号:齐全 是否标准件:标准件
公司地址	江苏苏州市吴中区东吴南路
联系电话	086 0512 400-0512-840

产品详情

我公司生产的合金锯片外径从4寸(105mm)到47寸(1200mm)合金齿:24t-120t广泛应用于装潢业,木业,金属加工业.锯片锋利、耐用、齿部抗冲击、切面光滑。更适用于工厂生产流水线和专用机械加工要求，是各种软硬天然木材、人造板材加工以及铝合金、塑料、塑钢、有机玻璃等材料型材加工的高精度、耐用切割锯片。我公司锯片有如下优点：

- 1.锋利、耐用，使用寿命长。
- 2.设计合理，加强锯齿的耐冲击能力和硬质合金焊接强度。
- 3.改变生产工艺，精度高，切割面光滑。
- 4.适当增大合金刀头尺寸，修磨次数增多。

硬质合金锯片木制品，铝制品等加工最常用刀具，硬质合金锯片质量与加工产品质量有密切关系。正确合理地选用硬质合金锯片对于提高产品质量、缩短加工周期、减少加工成本具有重要意义。硬质合金锯片包含合金刀头种类、基体材质、直径、齿数、厚度、齿形、角度、孔径等多个参数，这些参数决定着锯片加工能力切削性能。选择锯片时要根据锯切材料种类、厚度、锯切速度、锯切方向、送料速度、锯路宽度需要正确选用锯片。一、硬质合金种类选择 硬质合金常用种类有钨钴类（代号yg）、钨钛类（代号yt）。由于钨钴类硬质合金抗冲击性较好，木材加工行业使用更为广泛。木材加工常用型号为yg8-yg15，yg后面数字表示钴含量百分数，钴含量增加，合金抗冲击韧性抗弯强度有所提高，但硬度耐磨性却有所下降，要根据实际情况加以选用。二、基体选择 1. 65mn弹簧钢弹性及塑性好，材料经济,热处理淬透性好,其受热温度低,易变形可用于要求切削要求不高锯片。 2. 碳素工具钢含碳高导热率高,但受200-250 温度时其硬度耐磨性急剧下降，热处理变形大，淬透性差，回火时间长易开裂。为刀具制造经济材料如t8a、t10a、t12a等。 3. 合金工具钢与碳素工具钢相比，耐热性，耐磨性好，处理性能较好，耐热变形温度300-400 适宜制造高档合金圆锯片。 4. 高速工具钢具有良好淬透性，硬度及刚性强，耐热变形少，属超高强度钢，热塑性稳定适宜制造高档超薄锯片。三、直径选择锯片直径与所用锯切设备以及

锯切工件厚度有关。锯片直径小，切削速度相对比较低；锯片直径大对锯片锯切设备要求就要高，同时锯切效率也高。锯片外径根据不同圆锯机机型选择使用直径相符锯片。标准件直径有：110mm(4寸)、150mm(6寸)、180mm(7寸)、200mm(8寸)、230mm(9寸)、250mm(10寸)、300mm(12寸)、350mm(14寸)、400mm(16寸)、450mm(18寸)、500mm(20寸)等，精密裁板锯底槽锯片多设计为120mm。

四、齿数选择 锯齿齿数，一般来说齿数越多，单位时间内切削刃口越多，切削性能越好，但切削齿数多需用硬质合金数量多，锯片价格就高，但锯齿过密，齿间容屑量变小，容易引起锯片发热；另外锯齿过多，当进给量配合不当话，每齿削量很少，会加剧刃口与工件磨擦，影响刀刃使用寿命。通常齿间距15-25mm，应根据锯切材料选择合理齿数。

五、厚度选择锯片厚度从理论上我们希望锯片越薄越好，锯缝实际上一种消耗。合金锯片基体材料制造锯片工艺决定了锯片厚度，厚度过薄，锯片工作时容易晃动，影响切削效果。选择锯片厚度时应从锯片工作稳定性以及锯切材料去考虑。有些特殊用途材料要求厚度也特定，应该按设备要求使用，如开槽锯片、划线锯片等。

六、齿形选择 常用齿形有左右齿(交替齿)、平齿、梯平齿(高低齿)、倒梯形齿(倒锥形齿)、燕尾齿(驼峰齿)、以及并不多见工业级三左一右、左右左右平齿等。

1. 左右齿运用最为广泛，切削速度快，修磨相对简单。适用于开料横锯各种软、硬实木型材密度板、多层板、刨花板等。装有防反弹力保护齿左右齿即为燕尾齿，适用于纵向切割各种有树节板材；带有负前角左右齿锯片由于锯齿锋利、锯切质量好，通常用于贴面板锯切。
2. 平齿锯口较粗糙，切削速度较慢，修磨最为简单。主要用于普通木材锯切，成本较低，多用于直径较小铝用锯片，以保持切削时减少粘连，或用于开槽锯片以保持槽底平整。
3. 梯平齿梯形齿平齿组合，修磨比较复杂，锯切时可减少贴面崩裂现象，适用于各种单双贴面人造板、防火板锯切。铝用锯片为了防止粘连也多用梯平齿齿数较多锯片。
4. 倒梯齿常用于裁板锯底槽锯片，锯切双贴面人造板时，槽锯调整厚度完成底面开槽加工，再由主锯完成板材锯切加工，以防止锯口出现崩边现象。综上所述，锯切实木、刨花板、密板应选左右齿，能锐利地将木纤维组织切断，切口平滑；为了保持槽底平整开槽，则用平齿齿形或者用左右平组合齿；锯切贴面板、防火板一般选择梯平齿，电脑开料锯由于锯切切率大，用合金锯片直径厚度都比较大，直径350-450mm左右，厚度4.0-4.8mm之间，多数采用梯平齿，以减少崩边、锯痕。

七、锯齿角度选择 锯齿部分角度参数比较复杂，也最为专业，而正确选择锯片角度参数决定锯切质量关键。最主要角度参数前角、后角、楔角。前角主要影响锯切木屑所消耗力。前角越大锯齿切削锐度越好，锯切越轻便，推料越省力。一般被加工材料材质较软时，选较大前角，反之则选较小前角。锯齿角度就锯齿切削时位置。锯齿角度影响着切削性能效果。对切削影响最大前角、后角、楔角。前角 锯齿切入角，前角越大切削越轻快，前角一般10-15 之间。后角锯齿与已加工表面之间夹角，其作用防止锯齿与已加工表面发生摩擦，后角越大则摩擦越小，加工产品越光洁。硬质合金锯片后角一般取值15 。楔角由前角后角派生出来。但楔角不能过小，它起着保持锯齿强度、散热性、耐用度作用。前角、后角、楔角 三者之等于90 。

八、孔径选择 孔径相对简单参数，主要根据设备要求选择，但为了保持锯片稳定性，250mm以上锯片最好选用孔径较大设备。目前国内设计标准件孔径，120mm及以下直径多为20mm孔，120-230mm多为25.4mm孔，250以上多为30孔径，部分进口设备也有15.875mm孔，多片锯机械孔径相对复杂，多设有键槽以保证稳定性。无论孔径大小，都可以通过车床或线切割机进行改造，车床可以车垫圈套大孔径内，线切割机可以扩孔为设备所要求。合金刀头种类、基体材质、直径、齿数、厚度、齿形、角度、孔径等一系列参数组合成硬合金锯片整体，要合理选择搭配才能更好地发挥它优势。

本产品的品牌是中洲，型号是齐全，是否标准件是标准件，标准编号是3454567，材质是钨钢，用途是切铝锯片，是否涂层是非涂层，适用机床是均可匹配，规格是450*30*4.0*120T,500*30*4.4*120T，样品或现货是现货，是否进口是是，是否提供加工定制是是